

RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
—
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
—

PARIS
—

(11) N° de publication :
(A n'utiliser que pour les
commandes de reproduction).

2 490 465

A1

**DEMANDE
DE BREVET D'INVENTION**

(21)

N° 80 20327

(54) Procédé de fabrication d'un vêtement de type combinaison.

(51) Classification internationale (Int. Cl. 8). A 41 H 1/00; G 05 B 15/02.

(22) Date de dépôt..... 22 septembre 1980.

(33) (32) (31) Priorité revendiquée :

(41) Date de la mise à la disposition du
public de la demande..... B.O.P.I. — « Listes » n° 12 du 26-3-1982.

(71) Déposant : BERTON Vincent, résidant en France.

(72) Invention de : Vincent Berton.

(73) Titulaire : *Idem* (71)

(74) Mandataire :

D

Vente des fascicules à l'IMPRIMERIE NATIONALE, 27, rue de la Convention — 75732 PARIS CEDEX 15

BEST AVAILABLE COPY

2490465

Ceci concerne la fabrication sur mesure des vêtements.

Traditionnellement les mesures sont prises avec un mètre sur le client et communiquées à l'atelier de coupe qui les applique sur le modèle choisi.

Le procédé décrit emploie un système de mesure instantané permettant d'5 informatiser la coupe et la production.

Pour réaliser des vêtements de ce type on utilise le procédé de fabrication suivant :

L'individu à habiller est placé devant une caméra de télévision à côté
d'un miroir de façon que la caméra aie à la fois dans son champ l'image de
10 face et de profil de l'individu qui, habillé de vêtements près du corps ou
en maillot de bain (ou sous vêtement) a les deux pieds (éventuellement placés
sur des marques au sol) et les bras légèrement écartés. Une lentille cylin-
-drique est placée sur l'un des faisceaux (le direct ou celui venant du mi-
-roir) de façon que l'image de la face et du profil aie la même hauteur
15 compensant ainsi la différence de chemin parcouru par les faisceaux et
faisant correspondre chaque ligne du balayage TV à une même section du corps.
La caméra est reliée à un calculateur qui met en chiffres des silhouettes
enregistrées donnant pour chaque ligne du balayage TV deux ou trois longueurs
- plus une abscisse prise sur le profil - correspondant aux diamètres
20 apparents des sections du corps analysé. Cette série de chiffre est réduite
plus ou moins suivant la précision demandée par reconnaissance par le calcu-
-lateur de lignes remarquables correspondant à des sommets des maximums des
inversions de courbure, une différence sur le nombre de cotes relevées
(emmanchure et entrejambe) ou de lignes situées à des fractions données
25 d'une ligne remarquable. Les cotes retenues sont envoyées à l'usine sous
forme d'impulsions électriques avec les indications de choix de tissu et de
vêtement (forme de la pièce du dos, vêtement plus ou moins lâche, présence
de bandes de poignets, de cols, de poches, type de fermeture etc...) usine
où un calculateur programmé par une étude statistique sur le corps humain
30 transforme les deux longueurs obtenues pour chaque section en périmètre de
cette section déterminant ainsi les dimensions des morceaux enveloppant le
corps (les hauteurs étant données par le numérotage des lignes remarquables),
rassemble les demandes sur un même tissu et pilote directement une machine
à commande numérique à découper au laser. Les pièces ainsi obtenues sont
35 assemblées par des moyens traditionnels ou plus sophistiqués et renvoyés au
client.

Ce procédé conçu pour réaliser les vêtements de type combinaison décrits
dans le dépôt n° 7913953 du 31.05.79 peut être utilisé pour d'autres formes

de vêtements.

2490465

Ce procédé permet de faire du sur-mesure industriel sans beaucoup plus de formalités que du prêt-à-porter.

Planche unique:

5

fig. 1 : vue de dessus du système de prise de vue, avec

- 1 objectif de la caméra
- 2 miroir
- 3 corps de l'individu analysé
- 4 lentille cylindrique

6

fig. 2 : image obtenue sur la rétine de la caméra avec quelques lignes remarquables

1- Procédé de fabrication d'un vêtement caractérisé par le fait que:

5 L'individu à habiller est placé devant une caméra de télévision à côté d'un miroir de façon que la caméra aie à la fois dans son champ l'image de face et de profil de l'individu qui, habillé de vêtements près du corps ou en maillot de bain (ou sous vêtement) a les deux pieds (éventuellement placé sur des marques au sol) et les bras légèrement écartés. Une lentille cylindrique est placée sur l'un des faisceaux (le direct ou celui venant du miroir) de façon que l'image de la face et du profil aie la même hauteur compensant ainsi la différence de chemin parcouru par les faisceaux et 10 faisant correspondre chaque ligne du balayage TV à une même section du corps. La caméra est reliée à un ordinateur qui met en chiffres des silhouettes enregistrées donnant pour chaque ligne du balayage TV deux ou trois longueurs - plus une abscisse prise sur le profil - correspondant aux diamètres apparents des sections du corps analysé. Cette série de chiffre est réunit 15 plus ou moins suivant la précision demandée par reconnaissance par le calculateur de lignes remarquables correspondant à des sommets des maximums des inversions de courbure, une différence sur le nombre de cotes relevées (emmanchure et entrejambe) ou de lignes situées à des fractions données d'une ligne remarquable. Les cotes retenues sont envoyées à l'usine sous 20 forme d'impulsions électriques avec les indications de choix de tissu et de vêtement (forme de la pièce du dos, vêtement plus ou moins lâche, présence de bandes de poignets, de cols, de poches, type de fermeture etc...) usine où un ordinateur programmé par une étude statistique sur le corps humain transforme les deux longueurs obtenues pour chaque section en périmètre de 25 cette section déterminant ainsi les dimensions des morceaux enveloppant le corps (les hauteurs étant données par le numérotage des lignes remarquables) rassemble les demandes sur un même tissu et pilote directement une machine à commande numérique à découper au laser. Les pièces ainsi obtenues sont 30 assemblées par des moyens traditionnels ou plus sophistiqués et renvoyés au client.

fig.1

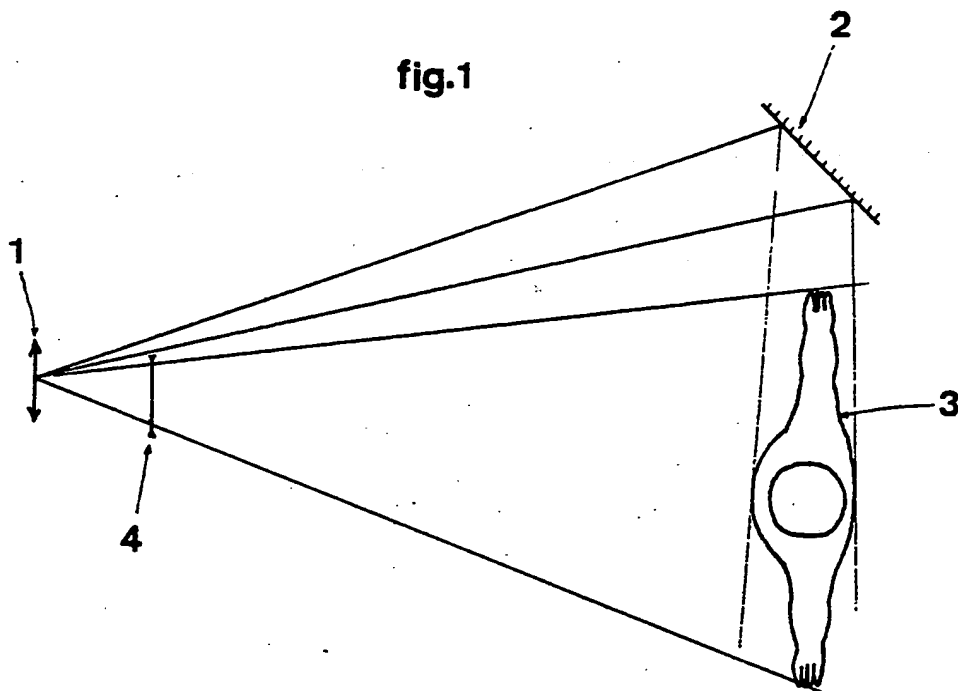


fig. 2

